

FILARC PZ6138S SR

PZ 6138 SR est une version peu différente du PZ 6138. Sa formulation est spécialement étudiée pour garantir les propriétés mécaniques après traitement thermique.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.29 : E81T1-Ni1C J EN ISO 17632-A : T 46 6 1Ni P C1 1 H5
Agréments	ABS : 5Y42M H5 ABS : 5Y46M H5 BV : 5Y42 H5 (C1) BV : 5Y46 H5 (C1) CE : EN 13479 DNV-GL : V Y42MS (H5) (C1) DNV-GL : V Y46MS (H5) (C1) UKCA : EN 13479

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	Low alloy
Gaz de protection	C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
C1 Shielding gas			
Brut de soudage	498 MPa (72 ksi)	579 MPa (84 ksi)	28 %
Traitement de relaxation 2 hour(s) 600 °C (1112 °F)	480 MPa (70 ksi)	560 MPa (81 ksi)	25 %
C1 shielding gas			
Brut de soudage	498 MPa (72 ksi)	579 MPa (84 ksi)	28 %
Traitement de relaxation 2 hour(s) 600 °C (1112 °F)	480 MPa (70 ksi)	560 MPa (81 ksi)	25 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
C1 Shielding gas		
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	90 J (67 ft-lb)
Traitement de relaxation	-60 °C (-76 °F)	83 J (61 ft-lb)
C1 shielding gas		
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	90 J (67 ft-lb)
Traitement de relaxation	-60 °C (-76 °F)	83 J (61 ft-lb)

Analyse du métal déposé			
C	Mn	Si	Ni
C1 Shielding gas			
0.05	1.3	0.30	0.90

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm (0.045 in.)	175-350 A	25-38 V	5.6-12.8 m/min (220-504 in./min)	2.8-8.1 kg/h (6.2-17. lbs/h)